Gebrauchsanweisung

D

Exakto-Form Modellkunststoff

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen.

Für Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung

Exakto-Form Modellkunststoff ist ein Zweikomponentenmaterial auf der Basis von Polyurethan (PU). Die extrem dünnfließende Konsistenz von Exakto-Form Modellkunststoff ermöglicht ein einfaches und blasenfreies Ausgießen von Abformungen. Originalgetreue, präzise Oberflächenwiedergabe und absolute Formstabilität sowie eine hohe Passgenauigkeit ohne jegliche Expansion zeichnen diesen Modellkunststoff aus.

2. Indikation

Exakto-Form Modellkunststoff ist für die Herstellung von Sägeschnittmodellen und Meistermodellen sowie für Einzelstumpfsegmente geeignet.

3. Kontraindikation

Exakto-Form Modellkunststoff ist nicht bei Hydrokolloidalabformungen anzuwenden.

4. Gefahren- und Sicherheitshinweise

- geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille / Gesichtsschutz tragen
- bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abspülen und Arzt konsultieren
- bei Berührung mit den Augen sofort mit viel Wasser abspülen und einen Arzt konsultieren
- Dämpfe nicht einatmen – für ausreichende Belüftung sorgen
- bei Unfall oder Unwohlsein sofort Arzt hinzuziehen (wenn möglich Etikett vorzeigen)
- offenes Feuer vermeiden
- GGVE / S 3 Code 19c
- GGVE / S 6 1 Code 19c
- Sicherheitsdatenblatt beachten

5. Lagerungs- und Haltbarkeitshinweise

5.1 Lagerung

Exakto-Form Modellkunststoff trocken bei Raumtemperatur (23° C) lagern. Nach Anbruch der Komponenten diese in den Dosierspritzen luftfrei und dunkel lagern. Innerhalb 2 Tage verarbeiten.

5.2 Haltbarkeit

Exakto-Form Modellkunststoff ist bei Raumtemperatur (23° C) im original verschlossenen Zustand 6 Monate haltbar.

6. Entsorgung

In nicht verarbeitetem Zustand darf Exakto-Form Modellkunststoff nicht in die Kanalisation / Gewässer und in das Erdreich gelangen. In ausgehärtetem Zustand kann Exakto-Form Modellkunststoff über den Hausmüll entsorgt werden.

7. Verarbeitung

Bitte beachten: Zur Verarbeitung von Exakto-Form Modellkunststoff unbedingt Handschuhe tragen.

7.1 Mischen der Komponenten

Jede Komponente vor dem Mischen einzeln mit einem Anrührstab (REF 390 0031 0) durchrühren, so dass eine homogene Mischung entsteht. Den Bodensatz vollständig aufmischen. Komponente B (Harz) in Komponente A (Farbe) gießen, dabei die Dose vollständig entleeren. Die Komponenten 30 Sekunden durchmischen bis eine gleichmäßige Farbe entsteht. Die angemischten Komponenten zügig in die Abformung gießen.
Die Verarbeitungsbreite beträgt 2 bis 3 Minuten. Exakto-Form Modellkunststoff kann 30 Minuten nach dem Anmischen entformt werden. Die Endhärte ist nach 90 Minuten erreicht.
Um ein vorzeitiges Reagieren der Komponente B nach dem Öffnen auszuschließen (beim Eindringen von Luftfeuchtigkeit), sollte eine zügige Weiterverarbeitung erfolgen.

7.2 Herstellung eines Zahnkranzes

Exakto-Form Modellkunststoff ist für Silikon- und Polyetherabformungen geeignet. Die Abformung reinigen und gut trocknen. Den dorsalen, offenen Bereich mit einer Wachsplatte schließen, damit der Exakto-Form Modellkunststoff beim Ausgießen der Abformung nicht auslaufen kann. Polyetherabformungen mit der Exakto-Form Isolierflüssigkeit dünn einsprühen, um eine Haftung zu vermeiden. Exakto-Form Modellkunststoff wie unter 7.1 beschrieben anmischen und in die Abformung in einem dünnen Strahl einfüllen.
Frühestens nach 30 Minuten den Zahnkranz entformen und nach 90 Minuten wie gewohnt weiterverarbeiten.
Exakto-Form Modellkunststoff wie Gips mit Hartmetallfräser, Pinbohrgerät und Diamanttrennscheiben verarbeiten. Zur Isolierung zwischen Zahnkranz und Modellsockel die Exakto-Form Isolierflüssigkeit verwenden.

7.3 Herstellung eines Meistermodells

Exakto-Form Modellkunststoff ist für Silikon- und Polyetherabformungen geeignet. Die Abformung reinigen und gut trocknen. Die Abformung vestibulär mit Funktionsrandschutzwachs (REF 430 0150 0) umgeben, um einen Abschluss und Funktionsrand zu erhalten. Polyetherabformungen mit der Exakto-Form Isolierflüssigkeit dünn einsprühen, um eine Haftung zu vermeiden. Den Sockelformer mit Exakto-Form Isolierflüssigkeit dünn besprühen. Die angemischten Komponenten (siehe 7.1) dünn in die Abformung und den Sockelformer einfüllen. Abformung erst in zähfließendem Zustand von Exakto-Form Modellkunststoff auf den Sockelformer setzen (Auslaufgefahr!).

7.4 Herstellung eines Stumpfsegmentes

Exakto-Form Modellkunststoff ist für Silikon- und Polyetherabformungen geeignet. Die Abformung reinigen und gut trocknen. Das entsprechende Segment mit Wachs begrenzen. Polyetherabformungen mit der Exakto-Form Isolierflüssigkeit dünn einsprühen, um eine Haftung zu vermeiden.
Die Komponenten jeweils getrennt mischen und anschließend jede Komponente getrennt in die Dosierspritzen (REF 390 0036 0) einfüllen. Die gewünschte Menge zu gleichen Teilen in den Anmischbecher (REF 390 0030 0) geben und mit dem Anrührstab mischen. Anschließend das Stumpfsegment in der Abformung ausgießen. Die Spritzen luftfrei verschließen und innerhalb 2 Tage verarbeiten.

8. Technische Daten

Mischungsverhältnis	1:1
Verarbeitungs- und Aushärtetemperatur	18 bis 23° C
Verarbeitungsbreite	2 bis 3 Minuten
Entformzeit	30 Minuten
Endhärte	90 Minuten
Dichte	1,6 kg/dm³
Shorehärte D (DIN 53505)	80
Biegefestigkeit (DIN 53452)	50 N/mm²
E-Modul (DIN 53452)	3900 N/mm²
Linearer Schwund	0,17 %

9. Verwendete Symbole

Xn, gesundheitsschädlich Xi, reizend

10. Sonstige Hinweise

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

bredent
GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Instructions for use

GB

Exakto-Form model resin

Before using the product, please read these instructions for use carefully.

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Description of the product

Exakto-Form model resin is a two-component material based on polyurethane (PU). The extremely high fluidity of Exakto-Form model resin allows pouring of impressions with high precision and without the formation of bubbles. True-to-the-original and accurate reproduction of surfaces and perfect dimensional stability as well as superior precision of fit without expansion are distinctive features of this model resin.

2. Indication

Exakto-Form model resin is suitable for the fabrication of sawcut models and master models and for individual die segments.

3. Contraindication

Exakto-Form model resin must not be used for hydrocolloid impressions.

4. Safety recommendations and hazard warning

- Wear suitable protective clothes, protective gloves and safety goggles/face protection
- After skin contact, rinse with copious amount of water and soap and consult a doctor
- After eye contact, rinse with copious amount of water and consult a doctor
- Do not inhale vapors – adequate ventilation must be ensured
- In case of an accident or nausea, consult a doctor immediately (if possible, show product label)
- Avoid open fire
- GGVE (Hazardous Goods Regulations) / S 3 Code 19c
- GGVE / S 6 1 Code 19c
- Adhere to information provided in the material safety datasheet

5. Storage and durability

5.1 Storage

Exakto-Form model resin must be stored under dry conditions at room temperature (23 °C). If the containers of the components have been opened, the components must be stored airtight in the dosing/measuring syringes at a dark place and processed within 2 days.

5.2 Durability

Exakto-Form model resin has a shelf life of 6 months when stored in the original, sealed container at room temperature (23° C).

6. Disposal

If it is not processed (original condition), Exakto-Form model resin must not reach the sewage systems / bodies of water and the soil. Hardened Exakto-Form model resin can be disposed of together with the domestic waste.

7. Processing

Please note: Gloves must be worn when processing Exakto-Form model resin.

7.1 Mixing the components

Each component must be stirred separately with a stirring stick (REF 390 0031 0) prior to mixing to obtain a homogeneous mixture. Mix the sediment completely. Add component B (resin) into component A; empty the tin completely. Mix the components thoroughly for approx. 30 seconds until a uniform color is obtained. Pour the mixed components swiftly into the impression.
The processing time span is approx. 2 to 3 minutes. Exakto-Form model resin can be removed 30 minutes after mixing. Final hardness is achieved after 90 minutes.
To exclude premature reaction of component B after opening (upon the penetration of air moisture), processing should be carried out in a swift manner.

7.2 Fabrication of an arch

Exakto-Form model resin is suitable for silicone and polyether impressions. Clean the impression and dry it thoroughly. Seal the dorsal open area with a wax sheet to avoid any leakage of Exakto-Form model resin when pouring the impression. Spray a thin coat of Exakto-From insulating liquid onto polyether impressions to avoid adhesion. Mix Exakto-Form model resin as described under 7.1 and pour it slowly (fine stream) into the impression.
Wait at least 30 minutes to remove the arch and continue processing in the usual way after 90 minutes.
Exakto-Form model resin is processed like plaster using tungsten carbide burs, a pin drill unit and diamond separating discs. Use Exakto-Form insulating liquid to separate the arch and the model base.

7.3 Fabrication of a master model

Exakto-Form model resin is suitable for silicone and polyether impressions. Clean the impression and dry it thoroughly. Apply functional margin wax (REF 430 0150 0) around the vestibular area of the impression to obtain a border and functional margin. Spray a thin coat of Exakto-Form insulating liquid onto the base former to avoid adhesion. Pour the mixed components (see 7.1) thinly into the impression and the base former. The impression should only be placed on the base former when the Exakto-Form resin has reached a paste-like consistency (risk of leaking!).

7.4 Fabrication of a die segment

Exakto-Form model resin is suitable for silicone and polyether impressions. Clean the impression and dry it thoroughly. Apply wax to the border of the corresponding segment. Spray a thin coat of Exakto-Form insulating liquid onto polyether impressions to avoid adhesion.
The components are mixed separately and then each component is filled separately into the dosing/measuring syringes (REF 390 0036 0). Add equal portions of the desired quantity into the mixing cup (REF 390 0030 0) and mix with the stirring stick. Then fill the material into the segment in the impression. The syringes must be closed airtight and the content must be processed within 2 days.

8. Technical data

Mixing ratio	1:1
Processing and hardening temperature	18 to 23° C
Processing time span	2 to 3 minutes
Time until removal of the impression	30 minutes
Time to achieve final hardness	90 minutes
Density	1.6 kg/dm³
Shore hardness D (DIN 53505)	80
Flexural strength (DIN 53452)	50 N/mm²
e-modulus (DIN 53452)	3900 N/mm²
Linear shrinkage	0.17 %

9. Symbols

Xn, hazardous to health Xi, irritant

10. Additional information

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi

F

Résine à sculpter Exakto-Form

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit

Exakto-Form est une résine à sculpter à deux composants à base de polyuréthane (PU). La consistance extrêmement fluide de cette résine à sculpter permet de couler facilement des empreintes exemptes de bulles. Exakto-Form se caractérise par sa grande précision de reproduction des surfaces, sa stabilité dimensionnelle absolue, sa haute précision d'adaptation et son absence de toute rétraction.

2. Indications

La résine à sculpter Exakto-Form sert à confectionner des modèles sciés et des maîtres modèles ainsi que des dies unitaires.

3. Contre-indications

Ne pas employer la résine à sculpter Exakto-Form pour des empreintes hydrocolloïdes.

4. Dangers et consignes de sécurité

- Porter une blouse, des gants, des lunettes et un masque facial de protection.
- En cas de contact avec la peau, laver immédiatement abondamment à l'eau et au savon et consulter un médecin.
- En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement abondamment à l'eau et consulter un médecin.
- Ne pas respirer les vapeurs – veiller à une bonne ventilation
- En cas d'accident ou de malaise, appeler un médecin (si possible lui montrer l'étiquette du produit)
- Eviter les feux ouverts
- GGVE / S 3 Code 19c
- GGVE / S 6 1 Code 19c
- Tenir compte de la fiche de données de sécurité

5. Consignes de stockage et date de péremption

5.1 Stockage

La résine à sculpter Exakto-Form doit être stockée au sec à température ambiante (23° C). Après avoir entamé les composants, les stocker dans les seringues de dosage exemptes d'air, à l'abri de la lumière. Ils doivent être utilisés dans les 2 jours.

5.2 Conservation

La résine à sculpter Exakto-Form se conserve à température ambiante (23° C) dans son emballage d'origine pendant 6 mois.

6. Elimination

La résine à sculpter Exakto-Form non durcie ne doit pas être versée dans les canalisations, les eaux d'écoulement et les eaux souterraines. Une fois durcie, elle peut être éliminée avec les ordures ménagères.

7. Mise en œuvre

N.B.: impérativement porter des gants pour manipuler la résine à sculpter Exakto-Form.

7.1 Mélange des composants

Avant de commencer le mélange, malaxer chaque composant séparément avec une spatule (REF 390 0031 0) afin d'obtenir une consistance homogène. Bien racler jusqu'au fond du récipient. Verser le composant B (résine) dans le composant A (teinte) en vidant entièrement la boîte. Mélanger les deux composants pendant 30 secondes jusqu'à obtention d'une couleur uniforme. Couler rapidement le mélange dans l'empreinte.
La plage de manipulation est de 2 à 3 minutes. Au bout de 30 minutes, vous pouvez démouler la résine à sculpter Exakto-Form. La dureté finale est atteinte en 90 minutes.
Afin d'éviter toute réaction prématurée du composant B après ouverture de la boîte (liée à l'humidité de l'air), il faut poursuivre le travail très vite.

7.2 Coulée d'une arcade

La résine à sculpter Exakto-Form est compatible avec les empreintes en silicone ou en polyéther. Bien nettoyer et sécher l'empreinte. Obturer l'arrière de l'empreinte avec une plaque de cire afin que la résine ne coule pas à l'extérieur lors de la coulée de l'empreinte. Isoler les empreintes en polyéther en vaporisant une fine couche de liquide isolant Exakto-Form ce qui évitera tout phénomène d'adhérence. Mélanger la résine à sculpter Exakto-Form comme indiqué au point 7.1. et remplir l'empreinte en faisant couler la résine en un mince filet.
Attendre au moins 30 minutes avant de démouler et au bout de 90 minutes, poursuivre le travail comme de coutume.
La résine à sculpter Exakto-Form se fraise et se meule comme le plâtre avec des fraises en carbure de tungstène, sur une foreuse et avec des disques diamantés. Pour créer une isolation entre l'arcade et le socle du modèle, utiliser le liquide isolant Exakto-Form.

7.3 Confection d'un maître-modèle

La résine à sculpter Exakto-Form est compatible avec les empreintes en silicone ou en polyéther. Entourer l'empreinte de cire de protection périphérique (REF. 430 0150 0) afin d'obtenir une ligne de finition et un bord fonctionnel. Isoler les empreintes en polyéther en vaporisant une fine couche de liquide isolant Exakto-Form ce qui évitera tout phénomène d'adhérence. Vaporiser également le moule à socle. Couler les composants mélangés (voir 7.1.) en un mince filet dans l'empreinte et le moule pour socle de modèle. La résine Exakto-Form coulée dans l'empreinte doit avoir commencé à durcir avant de déposer l'empreinte sur le moule pour socle de modèle. Vous éviterez ainsi les risques de coulure.

7.4 Confection d'un die unitaire

La résine à sculpter Exakto-Form est compatible avec les empreintes en silicone ou en polyéther. Bien nettoyer et sécher l'empreinte. Délimiter la zone concernée avec de la cire. Isoler les empreintes en polyéther en vaporisant une fine couche de liquide isolant Exakto-Form ce qui évitera tout phénomène d'adhérence.
Mélanger chaque composant séparément et verser chacun d'entre eux dans une seringue de dosage (REF 390 0036 0). Verser deux portions égales dans le bol de mélange (REF 390 0030 0) et mélanger à la spatule. Couler ensuite le moignon concerné. Fermer les seringues en chassant l'air et utiliser les dans les 2 jours qui suivent.

8. Caractéristiques techniques

Ratio de mélange	1:1
Température de travail et de prise	18 à 23° C
Plage de manipulation	2 à 3 minutes
Démoulage	au bout de 30 minutes
Dureté finale	90 minutes
Densité	1,6 kg/dm³
Dureté Shore D (DIN 53505)	80
Résistance à la flexion (DIN 53452)	50 N/mm²
Module E (DIN 53452)	3900 N/mm²
Rétraction linéaire	0,17 %

9. Symboles utilisés

Xn, nocif pour la santé Xi, irritant

10. Divers

Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 2. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

Istruzioni per l'uso

I

Resina per modelli Exakto-Form

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo del prodotto.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodotto

La resina per modelli Exakto-Form è un materiale bicomponente a base di poliuretano (PU). La consistenza estremamente fluida della resina per modelli Exakto-Form facilita il colaggio dei modelli senza il pericolo di formazione di bolle. Questa resina si distingue per l'elevata precisione, l'elevata stabilità dimensionale e la riproduzione fedele e precisa delle superfici, dovuta all'assenza d'espansione.

2. Indicazioni

La resina per modelli Exakto-Form è indicata per la realizzazione di modelli con monconi sfilabili e di modelli di precisione, come per singoli monconi

3. Controindicazioni

La resina per modelli Exakto-Form non è indicata per le masse d'impronta in idrocolloidi.

4. Avvertenze sui pericoli e per la sicurezza

- Indossare l'apposito camice protettivo, i guanti e gli occhiali/maschera protettivi
- In caso di contatto con la pelle sciacquare con molta acqua e sapone e consultare un medico
- In caso di contatto con gli occhi sciacquare con molta acqua e consultare un medico
- Non inalare i vapori – provvedere ad un apposito impianto d'aspirazione
- In caso di infortunio o di malessere consultare subito un medico (se possibile mostrargli l'etichetta)
- Evitare fiamme libere
- GGVE / S 3 Code 19c
- GGVE / S 6 1 Code 19c
- Attenersi alla scheda tecnica di sicurezza

5. Avvertenze per la conservazione e la durata

5.1 Conservazione

Conservare la resina per modelli Exakto-Form in un luogo asciutto, a temperatura ambiente (23° C). Dopo l'utilizzo è possibile conservare i componenti nelle siringhe, facendo attenzione che quest'ultime siano prive d'aria e vengano conservate nel frigorifero. Utilizzare il materiale entro 2 giorni.

5.2 Durata

La resina per modelli Exakto-Form, se conservata nei contenitori originali, chiusi ermeticamente, ed a temperatura ambiente (23° C), ha un durata di 6 mesi.

6. Smaltimento

La resina per modelli Exakto-Form non può essere smaltita nelle acque di scarico e nel terreno, se non è stata lavorata. La resina per modelli Exakto-Form può essere smaltita con i rifiuti urbani allo stato solido.

7. Lavorazione

Attenzione: La lavorazione della resina per modelli Exakto-Form va effettuata sempre con i guanti.

7.1 Miscelazione dei componenti

Mescolare ogni componente singolarmente con una spatola da impasto in legno (REF 390 0031 0), affinché il composto sia omogeneo. Mescolare accuratamente, raccogliendo anche il deposito di materiale, che si forma sul fondo della lattina. Versare il componente B (resina) nel componente A (colore), fino al completo svuotamento del recipiente. Mescolare i componenti per circa 30 secondi, fino a che si ottenga un colore uniforme. Versare subito i componenti miscelati nell'impronta.
Il tempo di lavorazione è di circa 2 o 3 minuti. La resina per modelli Exakto-Form può essere tolta dall'impronta dopo 30 minuti. La durezza finale si raggiunge dopo 90 minuti.
Dopo aver aperto la confezione, per evitare una prematura reazione del componente B (nel caso di presenza d'umidità nell'aria), è necessario utilizzarlo immediatamente.

7.2 Realizzazione di un'arcata dentale

La resina per modelli Exakto-Form è indicata per masse d'impronta in silicone ed in polietere. Pulire ed asciugare l'impronta. Bordare la zona dorsale aperta con una lastra di cera, affinché la resina per modelli Exakto-Form, non possa fuoriuscire durante la colata nell'impronta. Sulle impronte in polietere spruzzare un sottile strato di isolante Exakto-Form, al fine di evitare un'adesione. Mescolare la resina per modelli Exakto-Form come descritto al paragrafo 7.1 e versarne uno strato sottile nell'impronta.
Estrarre l'arcata dentale non prima di 30 minuti e dopo 90 minuti proseguire la lavorazione come di consueto.
Lavorare la resina per modelli Exakto-Form, come il gesso, con le frese in carburo di tungsteno, la fora-gessi ed i dischi diamantati. Per isolare l'arcata dentale dallo zoccolo, utilizzare l'isolante Exakto-Form.

7.3 Realizzazione di un modello di precisione

La resina per modelli Exakto-Form è indicata per masse d'impronta in silicone ed in polietere. Pulire ed asciugare l'impronta. Applicare vestibolarmente sull'impronta della cera per bordi funzionali (REF 430 0150 0), per realizzare un bordo di chiusura ed un bordo funzionale. Sulle impronte in polietere spruzzare un sottile strato di isolante Exakto-Form, al fine di evitare un'adesione. Spruzzare uno strato sottile di isolante Exakto-Form sul formatore per zoccoli. Versare uno strato sottile dei componenti miscelati (vedere paragrafo 7.1) nell'impronta e nel formatore per zoccoli. Appena la resina per modelli Exakto-Form assume un aspetto viscoso, posizionare l'impronta sul formatore per zoccoli. (Pericolo che la resina scivoli via!).

7.4 Realizzazione di un moncone sfilabile

La resina per modelli Exakto-Form è indicata per masse d'impronta in silicone ed in polietere. Pulire ed asciugare l'impronta. Delimitare con della cera il segmento corrispondente. Sulle impronte in polietere spruzzare un sottile strato di isolante Exakto-Form, al fine di evitare un'adesione.
Mescolare separatamente i componenti e successivamente versare separatamente i singoli componenti nelle siringhe dosatrici (REF 390 0036 0). Versare la quantità di prodotto desiderata, in porzioni di eguale misura nel bicchiere da impasto (REF 390 0030 0) e mescolare con una spatola da impasto. Infine colare il moncone sfilabile nell'impronta. Sigillare le siringhe senza che si formi dell'aria all'interno ed utilizzare il materiale entro 2 giorni, conservandolo nel frigorifero.

8. Dati tecnici

Rapporto di miscelazione	1:1
Temperatura di lavorazione ed indurimento	da 18 a 23° C
Tempo di lavorazione	da 2 a 3 minuti
Tempo di presa	30 minuti
Durezza finale	90 minuti
Densità	1,6 kg/dm³
Durezza Shore D (DIN 53505)	80
Resistenza alla flessione (DIN 53452)	50 N/mm²
Modulo elastico (DIN 53452)	3900 N/mm²
Contrazione lineare	0,17 %

9. Simboli utilizzati

Xn, nocivo per la salute Xi, irritante

10. Ulteriori indicazioni

Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e delle nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Folleto de instrucciones

E

Resina de modelos Exacto-Form

Rogamos lean detenidamente la información de producto ante de su uso.

Por daños producidos por no tener en cuenta esta hoja de instrucción, no se hace responsable el fabricante.

1. Descripción del producto

La resina para modelos es una resina de dos componentes a base de poliuretano (PU) La consistencia de una extremada alta fluidez de la resina para modelos Exacto-Form facilita vaciar las impresiones sin crear burbujas. Su fiabilidad de reproducción, precisión en reproducir superficies y estabilidad de formas, así como un alto ajuste sin ninguna expansión son característicos de la resina para modelos Exacto-Form.

2. Indicaciones

La resina para modelos Exacto-Form está indicada para la creación de modelos de muñones desmontables y modelos maestros, así como segmentos individuales.

3. Contraindicaciones

Exakto-Form resina de modelos no se deberá utilizar con impresiones de hidracoloides.

4. Consejos de seguridad y peligrosidad

- llevar de ropa de protección adecuada, guantes y gafas /mascarilla
- en contacto con la piel limpiar enseguida con abundante agua y jabón y consultar al médico
- en contacto con los ojos limpiar con abundante agua y consultar al médico
- no inhalar los gases – conseguir una ventilación adecuada y abundante
- en caso de accidente o malestar general ir enseguida al médico (si es posible mostrar etiqueta)
- evitar fuego abierto
- GGVE / S 3 Code 19c
- GGVE / S 6 1 Code 19c
- Tener en cuenta la hoja de seguridad

5. Consejos de almacenamiento y durabilidad

5.1 Almacenamiento

Almacenar la resina para modelos Exacto-Form a temperatura ambiental (23° C) y en un sitio seco. Una vez abierto, guardar en la jeringa sin aire y en un sitio oscuro. Trabajar el material en un tiempo de dos días.

5.2 Durabilidad

La resina para modelos Exacto-Form se mantendrá a temperatura ambiental (23° C) en su envase original cerrado 6 meses.

6. Reciclaje

En estado no endurecido no se podrá verter la resina para modelos Exacto-Form en la canalización / aguas y que no llegue a la tierra. En estado endurecido se podrá tirar a la basura de casa.

7. Modo de empleo

Tener en cuenta: Para la manipulación de la resina para modelos Exacto-Form utilizar siempre guantes.

7.1 Mezcla de los componentes

Mezclar por separado los componentes con ayuda de una espátula para mezclar (REF 390 0031 0), hasta conseguir una mezcla homogénea. Mezclar por completo el poso de la base de la lata. Verter el componente B (Resina) en el componente A (Color), verter toda la cantidad de la lata y mezclar durante 30 segundos, hasta conseguir un color homogéneo. Verter la mezcla enseguida en la impresión.
El tiempo de trabajo es aprox. De 2 a 3 minutos. La resina para modelos Exacto-Form se podrá retirar de la impresión después de 30 minutos después de su mezcla. La dureza definitiva se consigue después de los 90 minutos.
Para evitar una reacción del componente B una vez abierto (en contacto con la humedad ambiental) se aconseja una utilización continua del material.

7.2 Creación de una arcada

La resina para modelos Exacto-Form está indicada para impresiones de silicona y de poliéter. Limpiar la impresión y secar muy bien. Cerrar con cera la parte dorsal abierta para que la resina no se pierda por ahí una vez que se vaya a vaciar. Impresiones de poliéter pulverizar con el separador para Exacto- Form, para evitar que haya una adhesión de la resina hacia al material de impresión. Mezclar la resina para modelos Exacto-Form como descrito en el punto 3.1 y verter un fino hilo de resina en la impresión.
Retirar después de 30 minutos como más pronto la arcada de la impresión y después de 90 minutos continuar con el trabajo.
Repasar o trabajar la resina de modelos Exacto-Form como si fuese escayola con fresas de tungsteno, Pindex, y discos adiamantados. Para el aislamiento de la arcada y zócalo de escayola utilizar el separador del Exacto-Form.

7.3 Creación de un modelo maestro

La resina para modelos Exacto-Form está indicada para impresiones de silicona y de poliéter. Limpiar la impresión y secar muy bien. Envolver la impresión con la cera funcional para bordes (REF 430 0150 0) por vestibular, para conseguir un borde funcional y un cierre. Impresiones de poliéter pulverizar con el separador del Exacto-Form una fina capa, para evitar una unión entre las partes. Aislar la base del zocalador con el separador del Exacto-Form. Verter los componentes mezclados (ver 3.1) la impresión y en el zocalador. Colocar la impresión sobre el zocalador cuando la resina para modelos Exacto-Form esté algo más espeso (peligro que fluya (desparrame)).

7.4 Creación de un segmento con muñones

La resina para modelos Exacto-Form está indicada para impresiones de silicona y de poliéter. Limpiar la impresión y secar muy bien. Delimitar el segmento correspondiente con cera. Pulverizar una fina capa de separador Exacto-Form la impresión de poliéter, para evitar una adhesión entre los dos materiales.
Mezclar por separado los dos componentes y a continuación introducir en jeringas por separador (REF 390 0036 0). Introducir la cantidad por igual deseada en el envase de mezcla (REF 390 0030 0) y mezclar con la espátula para mezclar. A continuación vaciar el segmento de muñones deseado. Cerrar la jeringa herméticamente con la tapa y utilizar antes de 2 días.

8. Datos técnicos

Relación de mezcla	1:1
Temperatura de trabajo y endurecimiento	18 hasta 23° C
Banda de tiempo de trabajo	2 a 3 minutos
Tiempo de retirada de impresión	30 minutos
Dureza final después de	90 minutos
Densidad	1,6 kg/dm3
Dureza Shore D (DIN 53505)	80
Resistencia a la doblez (DIN 53452)	50 N/mm2
Módulo E (DIN 53452)	3900 N/mm2
Reducción lineal	0,17 %

9. Símbolos utilizados

Xn, perjudicial para la salud Xi, irritante

10. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. El producto solo se podrá utilizar como se describe en el punto2. y sus indicaciones. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición.

bredent
GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

000905EX-20101012